

斯图特Studer S41数控万能内外圆磨床|东莞万能内外圆磨床|

产品名称	斯图特Studer S41数控万能内外圆磨床 东莞万能内外圆磨床
公司名称	东莞市大川机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇振安东路霄边路段125号
联系电话	0769-85073665

产品详情

斯图特Studer S41数控万能内外圆磨床|东莞万能内外圆磨床|联系人：雷小姐（13751433276）|进口高精度数控万能内外圆磨床|

机床特征简要说明（Introduction）：

磨削高度 225/275 mm 磨削宽度 1000 / 1600 mm 最大工件重量 250 kg X和Z轴速度 0.001 – 20 000 mm/min 带线性驱动的StuderGuide®导轨系统

刀架磨削主轴承,直接驱动且分辨率为0.00005°,全套加工可达四个砂轮

工件主轴座C轴,用于成型和螺纹磨削 全封闭机身包含两扇移门 花岗岩矿物铸件床身 S103,具有卓越的吸震性和优异的热稳定性,无磨损 通过StuderWIN 实现最简单的操作和编程 编程软件 StuderGRIND用于在机床控制台或者外部电脑上直接建立磨削和修整程序 通过Studer斯图特快速设置实现短时间调整和重组 装载机和外围设备的标准接口

技术参数：

主要技术规格：顶尖距：1000/1600mm 中心高：225/275mm 两顶尖支承最大工件重量：250kg

横向滑板：X轴 最大行程：350mm 速度：0.001-20000mm/min 分辨率：0.00001mm

纵向滑板：Z轴 最大行程：1150/1750mm 速度：0.001-20000mm/min 分辨率：0.00001mm

砂轮头架：回转范围：-30至+225度 重复精度：<1” 回转180度时间：<3S 分辨率：0.00005度
外圆磨削：线速度：50/80m/s 配合锥度：1：10/73mm 驱动功率：15KW 砂轮：
对于50m/s线速度：直径500*80（100F5）*203mm 对于80m/s线速度：直径500*50*203mm 高速磨削：
线速度：140m/s 砂轮孔径：直径127mm 驱动功率：30kw 砂轮：直径400*40mm 内圆磨削：
主轴直径：直径120/140mm 速度：6000-120000rpm 选项：轴向长度主动定位 手动或全自动动平衡
接触检测

万能工件头架ISO50: 用于活主轴磨削或两顶尖磨削： 主轴转速范围：1-1000rpm
配合锥度/主轴端外径：ISO50/直径110mm 主轴孔径：直径50mm 驱动功率：4KW
活主轴磨削负荷：180Nm 两顶尖支承最大工件重量：150KG 活主轴磨削圆度：0.0004mm(可选0.0002mm)
C轴用于非圆磨削：-标准精度，间接测量系统：0.0001度

卡盘式工件头架ISO50: 用于活主轴磨削或回转顶尖外圆磨削： 主轴转速范围：1-1000rpm
配合锥度/主轴端外径：ISO50/直径110mm 主轴孔径：直径50mm 驱动功率：4KW
活主轴磨削负荷：250Nm 两顶尖支承最大工件重量：200KG 活主轴磨削圆度：0.0004mm(可选0.0002mm)
C轴用于非圆磨削：-标准精度，间接测量系统：0.0001度 -高精度，直接测量系统：0.0001度

电主轴工件头架： 用于活主轴磨削或回转顶尖外圆磨削： 主轴转速范围：1-2000rpm
配合锥度/主轴端外径：ISO50/直径110mm 主轴孔径：直径50mm 驱动功率：10KW
活主轴磨削负荷：500Nm 两顶尖支承最大工件重量：250KG 活主轴磨削圆度：0.0004mm
C轴用于非圆磨削：-高精度，直接测量系统：0.0001度

尾架： 配合锥度：莫氏4号 套筒行程：60mm 套筒直径：60mm 两顶尖支承工件重量：150kg
圆柱度精密微调范围：±80um

液压尾架： 配合锥度：莫氏4号 套筒行程：80mm 套筒直径：70mm 两顶尖支承工件重量：250kg
圆柱度精密微调范围：±80um

同步尾架： 配合锥度：莫氏4号 行程：90mm 主轴前端：直径70mm 两顶尖支承工件重量：50kg
圆柱度精密微调范围：±80um

控制系统：内置PC的Fanuc 31i-A

机床精度：表面直线度：测量长度950mm: < 0.003mm 测量长度1550mm: < 0.004mm

机床装机容量：总功率：30KVA(高速磨削：40KVA) 气动系统压力：5.5bar
磨削油雾吸排能力：1200-1800m³/h

总重量：1000mm顶尖距：9000kg 1600mm顶尖距：10200kg